



1fw

PATENTS

THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

APPLICANT : Mario MAINETTI

SERIAL NO. : 10/803,842

GROUP : 3765

FILED : March 18, 2004

FOR : Improved Hanger

CLAIM OF PRIORITY

MAIL STOP: AMENDMENT
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450


S I R :

Applicant herewith claims the benefit of priority of his earlier-filed application under the International Convention in accordance with 35 U.S.C. 119. Submitted herewith is a certified copy of the Italian application having the Serial No. VI2003 A 000054, bearing the filing date of March 19, 2003.

It is hereby requested that receipt of this priority document be acknowledged by the Patent Office.

Respectfully submitted,

MARIO MAINETTI



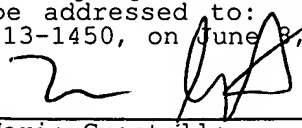
Joseph J. Orlando, Reg.No. 25,218
Fernanda M. Fiordalisi, Reg.No. 20,938
Allison C. Collard, Reg.No. 22,532
Customer No.: 178

Attorneys for Applicant

BUCKNAM AND ARCHER
1077 Northern Boulevard
Roslyn, NY 11576
516 365-9802

Enclosure: Certified Copy of Italian Priority Document.

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the U.S. Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450, on June 9, 2004.



Maria Guastella



Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

Invenzione Industriale

N. VI2003 A 000054



*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

10 MAR. 2004

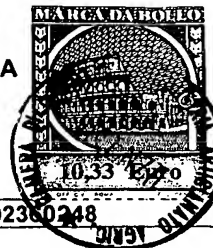
Roma, li

IL FUNZIONARIO

Dressa Paola Galiano

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO

MODULO A



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione MAINETTI TECNOLOGIE S.P.A.
Residenza CASTELGOMBERTO (VI) codice 02402360248
2) Denominazione _____
Residenza _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome BETTELLO PIETRO cod. fiscale _____
denominazione studio di appartenenza STUDIO TECNICO INGG. LUIGI E PIETRO BETTELLO
via Col D'Echele n. 25 città VICENZA cap 36100 (prov) VI

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via _____ n. _____ città _____ cap _____ (prov) _____

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/scl) A47g gruppo/sottogruppo _____ / _____

APPENDINO PERFEZIONATO

ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO: SI NO NO SE ISTANZA: DATA ____ / ____ / ____ N. PROTOCOLLO _____

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome
1) MAINETTI MARIO 3) _____
2) _____ 4) _____

F. PRIORITA'

Nazione o
organizzazione

Tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegat
o S/R

SCIoglimento RISERVE

Data N° Protocollo

1) _____ / ____ / ____ -
2) _____ / ____ / ____ -

____ / ____ / ____
____ / ____ / ____
____ / ____ / ____

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

Doc.	N. es.	PROV	n. pag	07	riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)
Doc. 1)	1	PROV	n. pag	07	riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)
Doc. 2)	1	PROV	n. tav	04	disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)
Doc. 3)	1	RIS			lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale
Doc. 4)	1	RIS			designazione inventore
Doc. 5)	0	RIS			documenti di priorità con traduzione in italiano
Doc. 6)	0	RIS			autorizzazione o atto di cessione
Doc. 7)	0				nominativo completo del richiedente

SCIoglimento RISERVE	
Data	N° protocollo
____ / ____ / ____	_____
____ / ____ / ____	_____
____ / ____ / ____	_____
____ / ____ / ____	_____
Confronta singole priorità	
____ / ____ / ____	_____

8) attestati di versamento, totale EURO 188,51.-

obbligatorio

COMPILATO IL 18/03/2003 FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I) ING. PIETRO BETTELLO

CONTINUA (SI/NO) NO

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA (SI/NO) ☒

CAMERA DI COMMERCIO IND. ART. AGRICOLTURA DI

VICENZA

codice 24

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

VI2003A000054

Reg. A

L'anno DUEMILATRE

, il giorno

DICIANNOVE

del mese di

MARZO

Il (i) richiedente (i) sopraindicato (i) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda corredata di n. 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraportato.

ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

CRISTINA GUGLIELMINI GENNARI



L'UFFICIALE ROGANTE

Annalisa Bassanese

ANNALISA BASSANESE

RIASSUNTO CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA VI2003A000054 REG. ADATA DI DEPOSITO / 19 / 03 / 2003 /

NUMERO BREVETTO _____ REG. A

DATA DI RILASCIO / ____ / ____ / ____ /

D. TITOLO

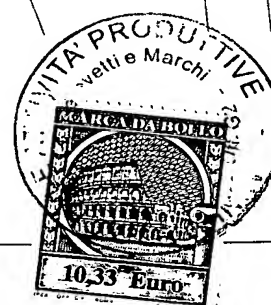
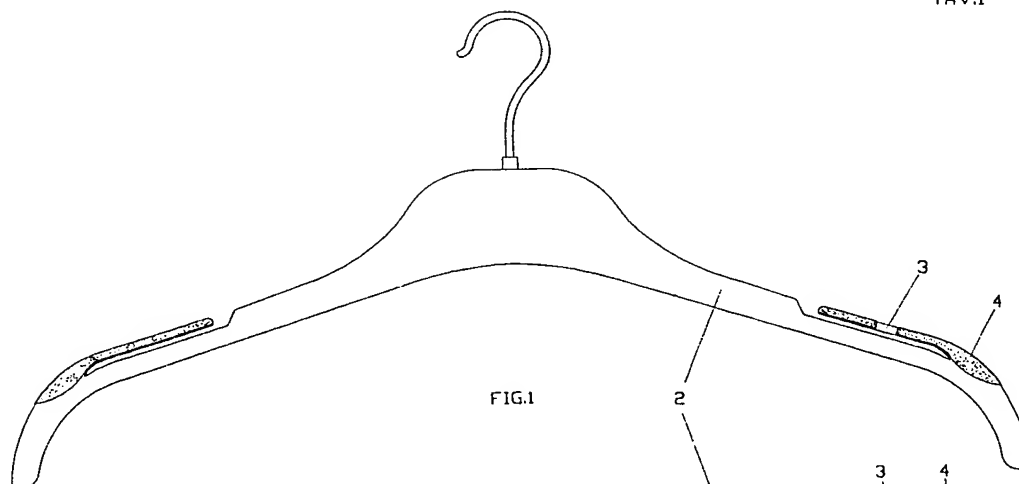
APPENDINO PERFEZIONATO

L. RIASSUNTO

Trattasi di un appendino perfezionato, del tipo provvisto nella parte superiore di entrambe le spalle e di un gancetto, noto con il termine tecnico di "notch". Tale appendino si caratterizza per il fatto che i gancetti sono ricoperti con un materiale antiscivolo, depositato per sovrastampaggio, spalmatura, incollaggio o con altri procedimenti noti allo stato della tecnica. (Fig. 1).

M. DISEGNO

TAV. I



VI2003A 000054



MAINETTI TECNOLOGIE SpA.

Descrizione

Il presente trovato riguarda un appendino portabiti del tipo provvisto nella parte superiore di entrambe le spalle di un gancetto.

I portabiti usati per sostenere capi di abbigliamento a spalla sono tutti costituiti, nella loro conformazione più semplice, da una struttura rigida sagomata ad arco, munita di un gancio centrale, che termina sui due lati con una forma sostanzialmente arrotondata.

Per i capi appesi muniti di bretelle quali, ad esempio, abiti leggeri, biancheria e simili, vengono impiegati degli appendini muniti nella parte superiore di entrambe le spalle di un gancetto, noto con il termine tecnico di "notch", che costituisce l'aggancio di dette bretelle.

Tali tipi di appendini risultano notevolmente carenti dal punto di vista delle prestazioni nel caso in cui vengono utilizzati come dei comuni portabiti per capi a spalla, in particolare per quelli di tipo leggero, quali camicie, magliette e simili poiché, per la loro specifica conformazione e per le dimensioni ridotte dell'arco, non riescono a trattenere i capi appesi.

Scopo del presente trovato è quello di realizzare un appendino del tipo munito di gancetti superiori o "noch" che elimini tale inconveniente, cioè che manifesti un'azione antiscivolo quando viene utilizzato per sostenere capi a spalla, anche di tipo leggero.

Ulteriore scopo del trovato è quello di realizzare un appendino del tipo munito di gancetti superiori che risulti di facile e semplice fabbricazione per stampaggio.

Il primo scopo del trovato è raggiunto prevedendo un appendino di tipo a gancetti superiori nel quale l'azione antiscivolo è ottenuta con il rivestimento dei due gancetti medesimi con un materiale antiscivolo.

Il materiale antiscivolo, quale, ad esempio, la gomma, può essere applicato sui gancetti con diversi procedimenti, ad esempio, per sovrastampaggio, per incollaggio o mediante spalmatura, tutti ben noti allo stato della tecnica e normalmente impiegati negli altri tipi di portabiti.

Il secondo scopo del trovato è raggiunto prevedendo un appendino di tipo a gancetti superiori nel quale i due gancetti costituiscono due elementi separati rispetto al corpo conformato ad arco.

Con tale soluzione costruttiva è quindi possibile realizzare dei gancetti muniti di una copertura in materiale antiscivolo, mediante un'operazione di stampaggio distinta dall'operazione di stampaggio del corpo arcuato dell'appendino; solo successivamente essi vengono applicati sulla spalla di detto corpo per formare l'oggetto finale.

Tale modalità operativa, anche se richiede due operazioni di stampaggio distinte, quella per realizzare il corpo arcuato e quella per realizzare i gancetti muniti di antiscivolo, è comunque notevolmente vantaggioso, rispetto allo stampaggio con un'unica operazione, seguita dall'applicazione dell'antiscivolo, poiché consente di impiegare degli stampi più semplificati e quindi meno costosi,

mentre il tempo necessario per l'aggancio dei due gancetti al corpo, con i sistemi automatici di assemblaggio, risulta molto ridotto e quindi irrilevante sul costo finale dell'oggetto.

Il trovato verrà meglio compreso con riferimento ad una sua particolare forma di realizzazione, resa a solo titolo di esempio non limitativo, con l'aiuto delle tavole di disegno allegate, dove:

le figg.1 e 2 (Tav.I) rappresentano le viste, rispettivamente, in elevazione frontale ed in pianta di un appendino a gancetti superiori munito di antiscivolo;

la fig.3 (Tav.II) rappresenta una vista in elevazione frontale di un appendino a gancetti superiori con i gancetti estraibili;

le figg.4 e 5 (Tav.III) rappresentano due viste in dettaglio dell'estremità dell'appendino di cui alla fig.3, rispettivamente in esploso ed assiemato;

le figg.6 e 7 (Tav.IV) rappresentano due possibili conformazioni del gancetto separato

Come visibile nelle figg.1 e 2, l'appendino di cui al trovato, indicato nel complesso con 1, risulta composto da un corpo conformato ad arco 2, alle cui estremità sono presenti, nella parte superiore, dei gancetti 3 ricoperti da uno strato di materiale antiscivolo 4, depositato per sovrastampaggio, spalmatura od incollaggio.

Come visibile nella figg.3-5, in una particolare forma di realizzazione dell'appendino 1 i gancetti 3 costituiscono degli elementi separati dal corpo 2, al quale si agganciano mediante un attacco ad incastro elastico, preferibilmente del tipo cosiddetto a "clip", realizzato con i piedini 5, sporgenti inferiormente dalla

basetta 6 del gancetto, detti piedini andando ad impegnarsi entro delle nicchie 7 ricavate sul corpo medesimo.

Come visibile nelle figg.6 e 7, il gancetto 3 può presentare la basetta 6 ricoperta con il materiale antiscivolo, in modo parziale 4' (solo superiormente) o totalmente 4'', in modo da conferire un'azione antiscivolo anche alle bretelle dei capi appesi.

Il procedimento di fabbricazione dell'appendino di cui al trovato e munito di gancetti separati prevede le seguenti fasi di lavoro:

- + stampaggio del corpo ad arco 2, munito delle nicchie 7;
- + stampaggio dei gancetti 3;
- + sovrastampaggio, deposito per spalmatura od incollaggio sui gancetti 3 del materiale antiscivolo 4;
- + assemblaggio dei gancetti 3 sul corpo 2.

Sono ovviamente possibili forme di realizzazione del trovato diverse da quella descritta, in particolare l'ancoraggio del gancetto 3 al corpo 2 può avvenire mediante mezzi meccanici, saldatura al laser, per incollaggio o con altri sistemi atti allo scopo e noti allo stato della tecnica senza, per questo, uscire dall'ambito delle rivendicazioni, di seguito definite.



RIVENDICAZIONI

1. APPENDINO PERFEZIONATO, del tipo provvisto nella parte superiore di entrambe le spalle di un gancetto, noto con il termine tecnico di "notch",

detto appendino caratterizzandosi per il fatto

che i gancetti sono ricoperti con un materiale antiscivolo, depositato per sovrastampaggio, spalmatura, incollaggio o con altri procedimenti noti allo stato della tecnica.

2. APPENDINO, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che i due gancetti superiori costituiscono due elementi distinti e separati rispetto al corpo conformato ad arco dell'appendino stesso.

3. APPENDINO, secondo la rivendicazione 2, composto da un corpo conformato ad arco (2), alle cui estremità sono presenti, nella parte superiore, dei gancetti (3), caratterizzato dal fatto che ognuno dei gancetti (3) costituisce un elemento separato dal corpo (2) al quale si aggancia mediante un attacco elastico.

4. APPENDINO, secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che l'attacco elastico del gancetto (3) al corpo (2) è del tipo a "clip", realizzato con dei piedini (5), sporgenti inferiormente dalla basetta (6) del gancetto, che si impegnano nella nicchia (7), ricavata sul corpo medesimo.

5. APPENDINO, secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che l'ancoraggio del gancetto (3) al corpo (2) si realizza mediante mezzi meccanici, saldatura al laser, per incollaggio o con altri sistemi noti atti allo scopo.

6. APPENDINO, secondo le rivendicazioni 1 o 2, caratterizzato dal fatto che il gancetto (3) è ricoperto solo superiormente con uno strato di materiale antiscivolo (4').

7. APPENDINO, secondo le rivendicazioni 1 o 2, caratterizzato dal fatto che il gancetto (3) è ricoperto sia superiormente che inferiormente con uno strato di materiale antiscivolo (4'').

8. PROCEDIMENTO PER REALIZZARE UN APPENDINO, secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di presentare le seguenti fasi operative:

- stampaggio del corpo ad arco (2);
- stampaggio dei gancetti (3);
- applicazione sui gancetti (3) del materiale antiscivolo (4);
- assemblaggio dei gancetti (3) al corpo (2).



Per incarico:

Dott. Ing. Pietro Bettello
Albo Cons. Prop. Ind.
N° 346

VI2003A 000054

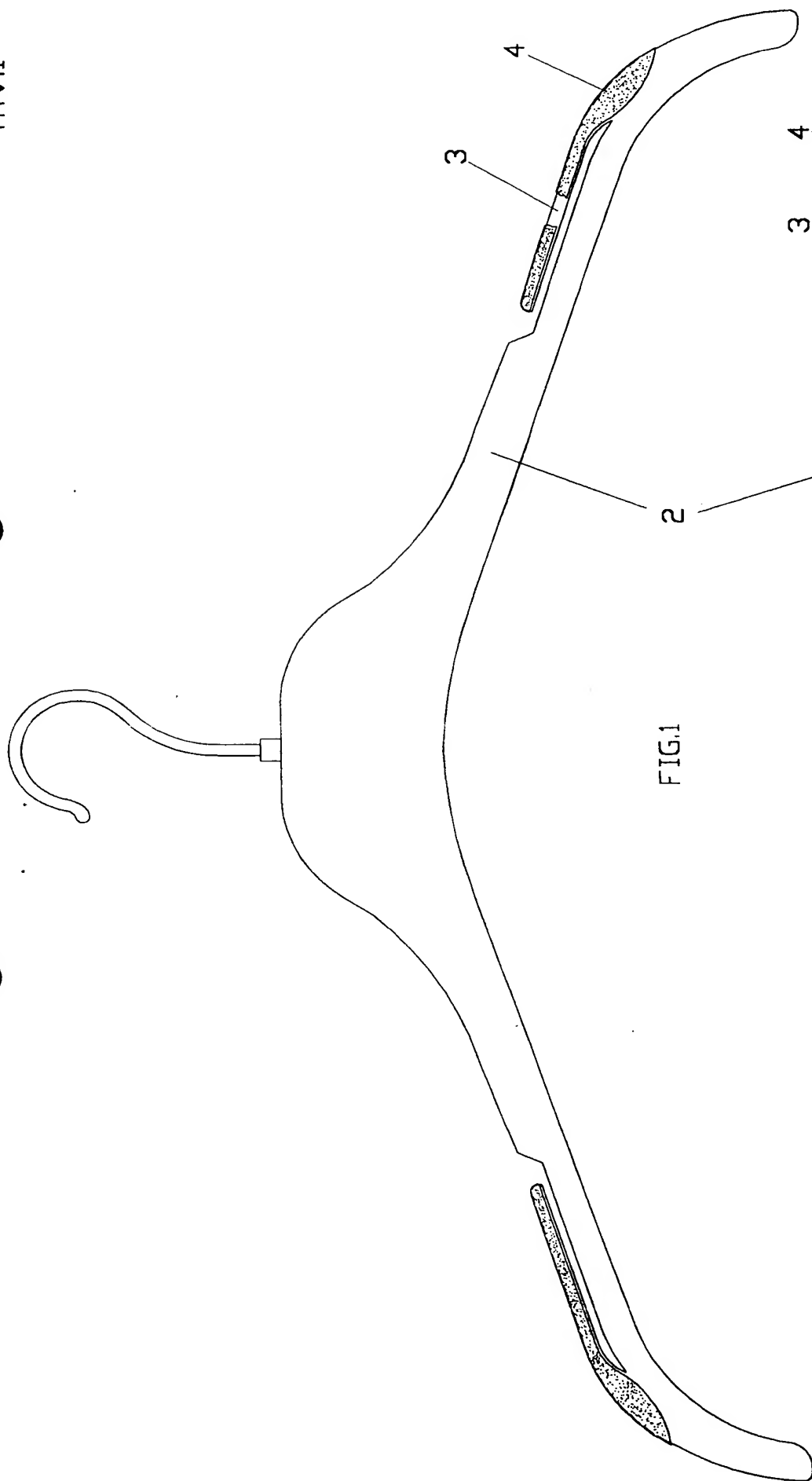


FIG.1

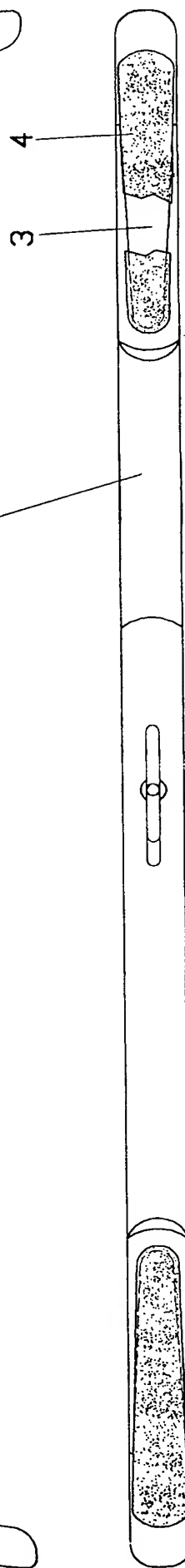


FIG.2



STUDIO TECNICO

Ing. Luigi e Pietro Bettello

Via Col d'Echele, 25 - 36100 VICENZA

Tel. (0444) 288411 - fax 288400

VI2003A 000054

TAV. II

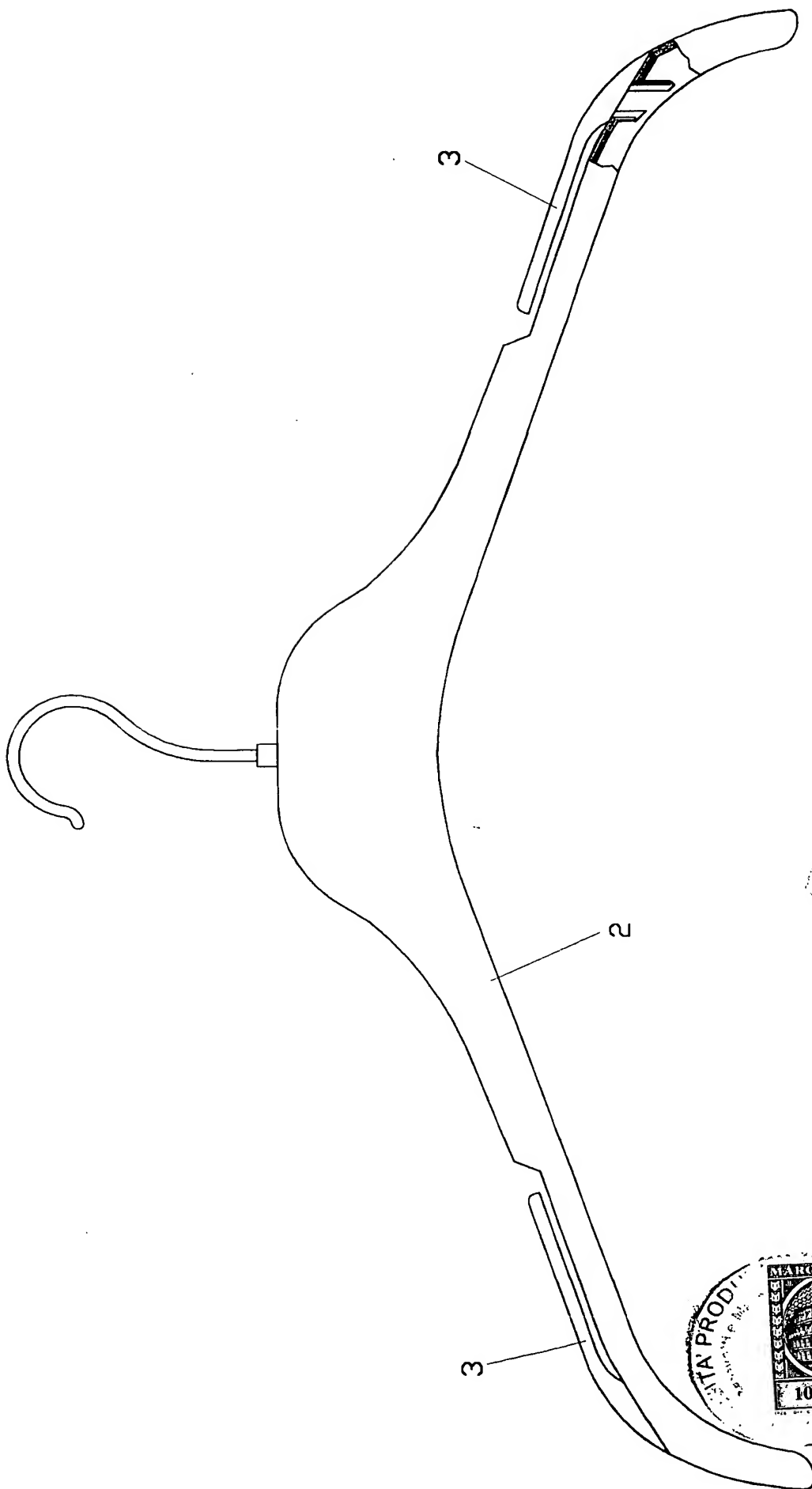


FIG. 3



STUDIO TECNICO
Ing. Luigi e Pietro Bettelle
Via Col d'Echele, 25 - 36100 VICENZA
Tel (0444) 288411 - fax 288400

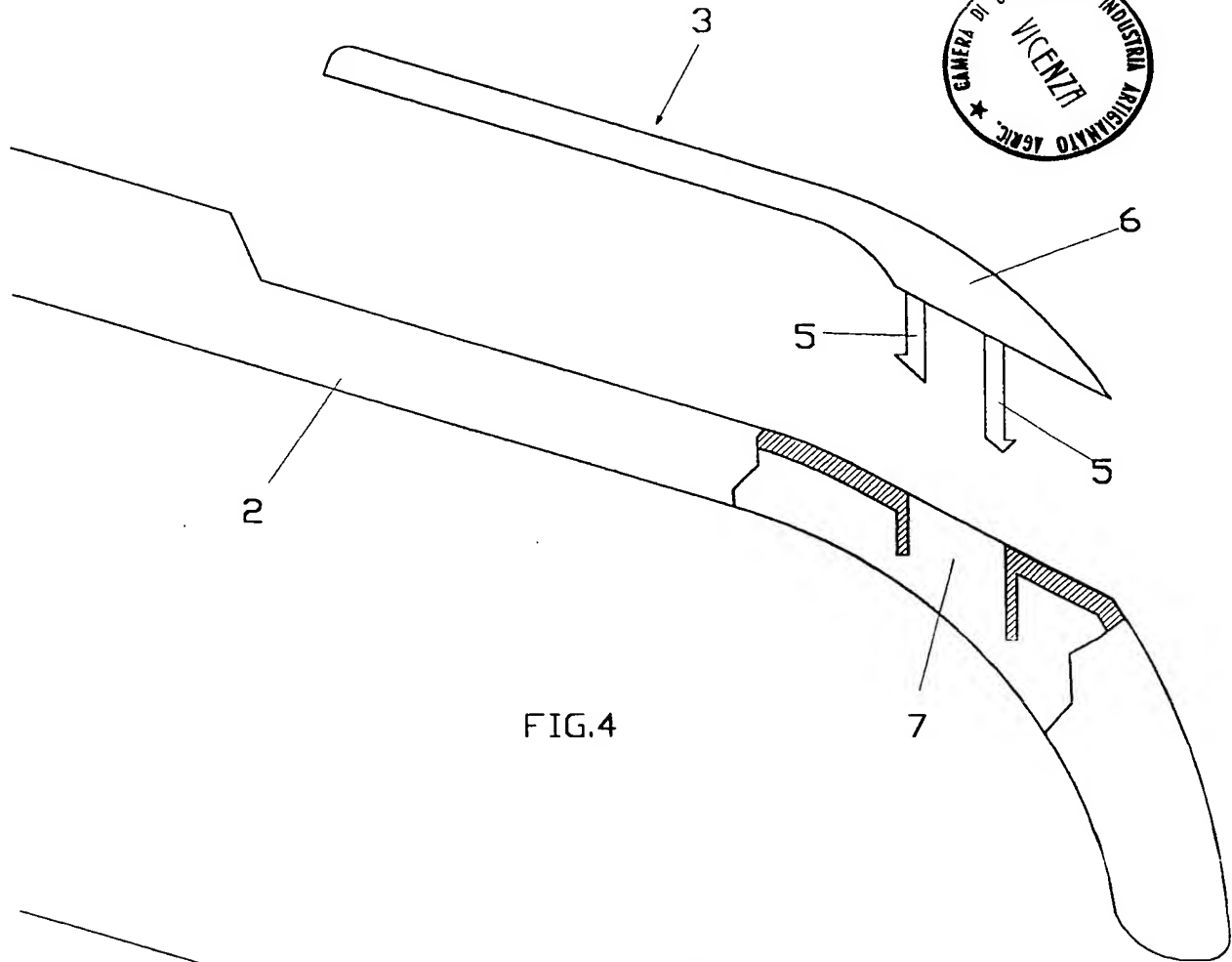


FIG.4

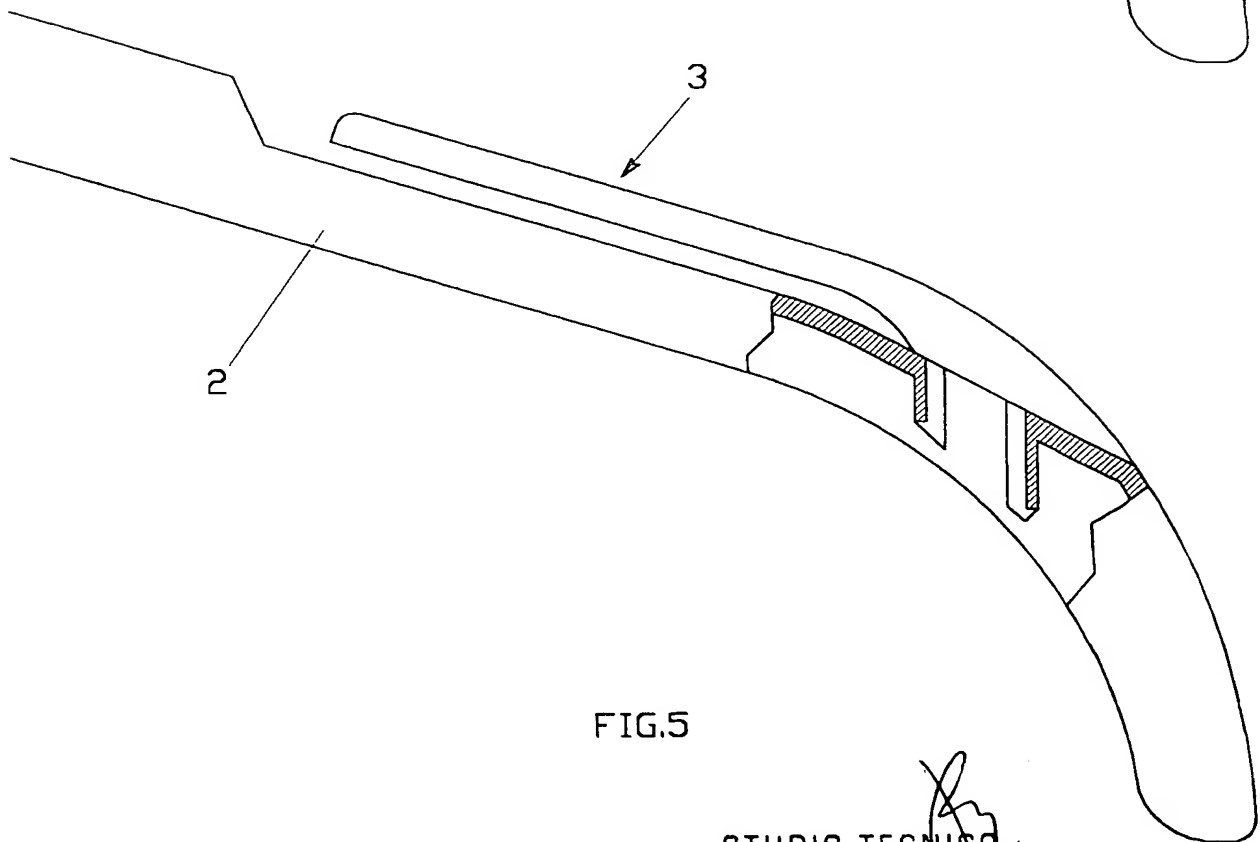


FIG.5

